

Assembly Instructions-C11

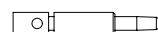
Type N

Amphenol®

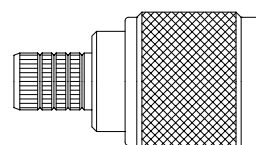
CRIMP-CRIMP TYPES



outer ferrule



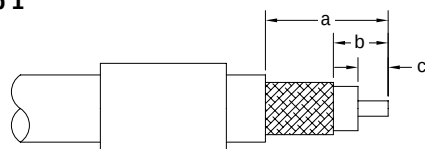
contact



body assembly

Amphenol Number	Connector Type	Cable RG-/U	Strip Dimensions, inches (mm)			Hex Crimp Data			
			a	b	c	Cavity for Contact	Cavity for Outer Ferrule	Die Set for Tool 227-944†	CTL Series Tool No.
82-332	N Plug	9, 214	.531(13.5)	.234(6.0)	.140(3.5)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-340	N Plug	8, 213	.531(13.5)	.234(6.0)	.141(3.6)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-340-1052	N Plug	B9913, 9914	.539(13.7)	.250(6.4)	.158(4.0)	.116(2.9)	.429(10.9)	227-1221-63	CTL-11
82-340-1054	N Plug	LMR 400	.539(13.7)	.250(6.4)	.157(4.0)	.116(2.9)	.429(10.9)	227-1221-63	CTL-11
82-4425	N Plug	9, 214, 225, 393	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4425-1003	N Plug	9, 214, 225, 393	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4426	N Plug	8, 213	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4426-11RFX	N Plug	8, 213, 214 Eth.Cables	.630(16.0)	.303(7.7)	.157(4.0)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4426-1001	N Plug	Ethernet Cables	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4426-1002	N Plug	Ethernet Cables	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4427	N Plug	142, 400	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-4427-1006	N Plug	142, 142B, 400	.600(15.2)	.275(7.0)	.140(3.5)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-4440	N Angle Plug	214, 225, 393	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4440-1001	N Angle Plug	9, 214, 225, 393	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-5370	N Plug	55, 142, 223	.600(15.2)	.275(7.0)	.140(3.5)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5372	N Panel Jack	55, 141, 142	.600(15.2)	.275(7.0)	.140(3.5)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5373	N Bulk. Jack	55, 142, 223	.640(16.3)	.315(8.0)	.180(4.6)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5374	N Angle Plug	55, 142, 223	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5375	N Plug	58, 141	.531(13.5)	.233(5.9)	.140(3.5)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5375-RFX	N Plug	58, 141	.630(16.0)	.303(7.7)	.157(4.0)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5378	N Bulk. Jack	58, 141	.640(16.3)	.273(6.8)	.180(4.6)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5933	N Bulk. Jack	316	.502(12.7)	.102(2.6)	.062(1.6)	Solder	.178(4.5)	227-1221-09	CTL-2
82-5988-1000	N Angle Plug	214, 393	.827(21.0)	.492(12.5)	.157(4.0)	Solder	.429(10.9)	227-1221-6001	CTL-3
82-5988-1004	N Angle Plug	214, 393	.827(21.0)	.492(12.5)	.157(4.0)	Solder	.429(10.9)	227-1221-6001	CTL-3
82-5993	N Plug	LMR 600	.844(21.4)	.344(8.7)	.250(6.4)	.176(4.5)	.612(15.5)	227-1221-6001	—
82-5994	N Bulk. Jack	LMR 600	.844(21.4)	.344(8.7)	.250(6.4)	.176(4.5)	.612(15.5)	227-1221-6001	—
82-5995	N Angle Plug	LMR 600	1.062(27.0)	.562(14.3)	.312(7.9)	Solder	.612(15.5)	227-1221-6001	—
82-6010	N Plug	LMR 240	.610(15.5)	.200(5.1)	.200(5.1)	Press-Fit	.255(6.5)	227-1221-59,-13	CTL-1.5,8
82-6106	N Plug	LMR 240	.687(17.4)	.312(7.9)	.187(4.7)	.100(2.5)	.255(6.5)	227-1221-59	CTL-5
82-5988-1000	N Angle Plug	LMR 240	.827(21.0)	.492(12.5)	.157(4.0)	.100(2.5)	.255(6.5)	227-1221-59	CTL-5
82-5988-1004	N Angle Plug	LMR 240	.827(21.0)	.492(12.5)	.157(4.0)	.100(2.5)	.255(6.5)	227-1221-59	CTL-5

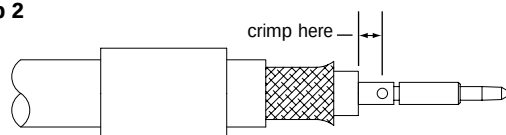
Step 1



Step 1

Strip cable jacket, braid, and dielectric to dimensions shown. All cuts are to be sharp and square. **Important:** Do not nick braid, dielectric, and center conductor. Tinning of center conductor is not necessary if contact is to be crimped. For solder method, tin center conductor avoiding excessive heat.

Step 2

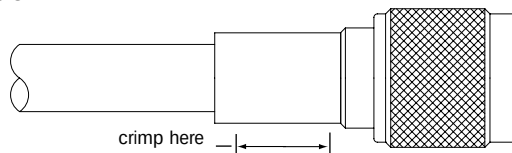


Step 2

Slide outer ferrule onto cable as shown. Flare slightly end of cable braid as shown to facilitate insertion of inner ferrule. **Important:** Do not comb out braid. Place contact on cable center conductor so it butts against cable dielectric. Center conductor should be visible through inspection hole in contact. Crimp or solder contact in place as follows:

Crimp Method: Use Die Set Cavity for contact indicated in table above. **Solder Method:** Soft solder contact to cable center conductor. Do not get any solder on outside surface of contact. Avoid excessive heat to prevent swelling of dielectric.

Step 3



Step 3

Install cable assembly into body assembly so inner ferrule portion slides under braid. Push cable assembly forward until contact snaps into place in insulator. Slide outer ferrule over braid and up against connector body. Crimp outer ferrule using Die Set Cavity specified in table above.

Компания «Океан Электроники» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Поставка оригинальных импортных электронных компонентов напрямую с производств Америки, Европы и Азии, а так же с крупнейших складов мира;
- Широкая линейка поставок активных и пассивных импортных электронных компонентов (более 30 млн. наименований);
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Помощь Конструкторского Отдела и консультации квалифицированных инженеров;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Поставка электронных компонентов под контролем ВП;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- При необходимости вся продукция военного и аэрокосмического назначения проходит испытания и сертификацию в лаборатории (по согласованию с заказчиком);
- Поставка специализированных компонентов военного и аэрокосмического уровня качества (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Actel, Aeroflex, Peregrine, VPT, Syfer, Eurofarad, Texas Instruments, MS Kennedy, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Компания «Океан Электроники» является официальным дистрибьютором и эксклюзивным представителем в России одного из крупнейших производителей разъемов военного и аэрокосмического назначения «JONHON», а так же официальным дистрибьютором и эксклюзивным представителем в России производителя высокотехнологичных и надежных решений для передачи СВЧ сигналов «FORSTAR».



JONHON

«JONHON» (основан в 1970 г.)

Разъемы специального, военного и аэрокосмического назначения:

(Применяются в военной, авиационной, аэрокосмической, морской, железнодорожной, горно- и нефтедобывающей отраслях промышленности)

«FORSTAR» (основан в 1998 г.)

ВЧ соединители, коаксиальные кабели,
кабельные сборки и микроволновые компоненты:

(Применяются в телекоммуникациях гражданского и специального назначения, в средствах связи, РЛС, а так же военной, авиационной и аэрокосмической отраслях промышленности).



Телефон: 8 (812) 309-75-97 (многоканальный)

Факс: 8 (812) 320-03-32

Электронная почта: ocean@oceanchips.ru

Web: <http://oceanchips.ru/>

Адрес: 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, д. 2, корп. 4, лит. А